

1. Спосіб виготовлення охоронної споруди для підготовчої гірничої виробки, що включає встановлення сполучених між собою вертикального стояка та фігурних розташованих горизонтально блоків, які встановлюють один над одним з проміжком над ними, який **відрізняється** тим, що фігурні блоки виготовляють з залізобетонних плит, а у просторі між плитами симетрично відносно вертикального стояка розташовують опозитно один до одного щонайменше два модернізованих пневматичних костри, при цьому кожен з модернізованих пневматичних кострів виконують з розташованих одна всередині одної вертикально орієнтованих циліндричних оболонок, зовнішню з яких виконують зі з'єднаних між собою автомобільних шин, які підлягають утилізації, а вертикальний стояк виготовляють з двох коаксіально розміщених, поперечно по горизонталі розрізаних фіброзалізобетонних труб, у поперечний розріз між якими встановлюють сітчасту тару, заповнену породним дрібняком крупної фракції, а міжтрубний простір стояка заповнюють дрібнофракційною породою для підтримки коаксіальності.

2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що внутрішню оболонку модернізованого пневматичного костра виконують з еластичного матеріалу та оснащують горизонтальними перфорованими перегородками з гумокордного матеріалу з утворенням відповідних відсіків у еластичній оболонці, при цьому перфоровані перегородки розташовують у площині з'єднання між собою автомобільних шин, а найнижчий відсік модернізованого пневматичного костра оснащують універсальним штуцером, оснащеним ніпелем.

3. Спосіб за п. 2, який **відрізняється** тим, що універсальний штуцер з'єднують гнучким шлангом з компресором, який оснащують блоком автоматичного регулювання тиску у внутрішній еластичній оболонці модернізованого пневматичного костра.